

## Penguji lokasi untuk cetakan plastik



## PENDAHULUAN

Standar Nasional Indonesia Pengunci Lokasi untuk Cetakan Plastik disusun karena :

1. Adanya keterkaitan dengan standar industri yang telah ditetapkan
2. Untuk menunjang ekspor non migas.

Standar ini telah dibahas dalam Rapat-rapat Teknis, dan Pra Konsensus pada tanggal 28 Pebruari 1996 dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 12 Maret 1996 di Jakarta.

Hadir dalam Rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari Produsen, Konsumen, Lembaga Ilmu Pengetahuan dan Lembaga Penelitian serta Instansi Pemerintah yang terkait.

Sebagai acuan standar ini adalah :

1. ISO 8406 - 1991 (E), Mould Bases - Locating Elements
2. JIS B 5119 - 1989, Taper Lock of Moulds for Plastics.



## DAFTAR ISI

	Halaman
PENDAHULUAN .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
1. RUANG LINGKUP .....	1 dari 5
2. DEFINISI .....	1 dari 5
3. BENTUK DAN UKURAN .....	1 dari 5
4. SYARAT BAHAN BAKU .....	3 dari 5
5. SYARAT MUTU .....	3 dari 5
6. CARA UJI .....	3 dari 5
7. SYARAT LULUS UJI .....	5 dari 5
8. SYARAT PENANDAAN .....	5 dari 5

## PENGUNCI LOKASI UNTUK CETAKAN PLASTIK

### 1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, bentuk dan ukuran, syarat bahan baku, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Pengunci Lokasi untuk cetakan plastik.

### 2. DEFINISI

Pengunci lokasi adalah salah satu komponen cetakan plastik yang berfungsi untuk menjaga ketepatan posisi antara permukaan cetakan sisi tetap dan permukaan cetakan sisi bergerak.

### 3. BENTUK DAN UKURAN

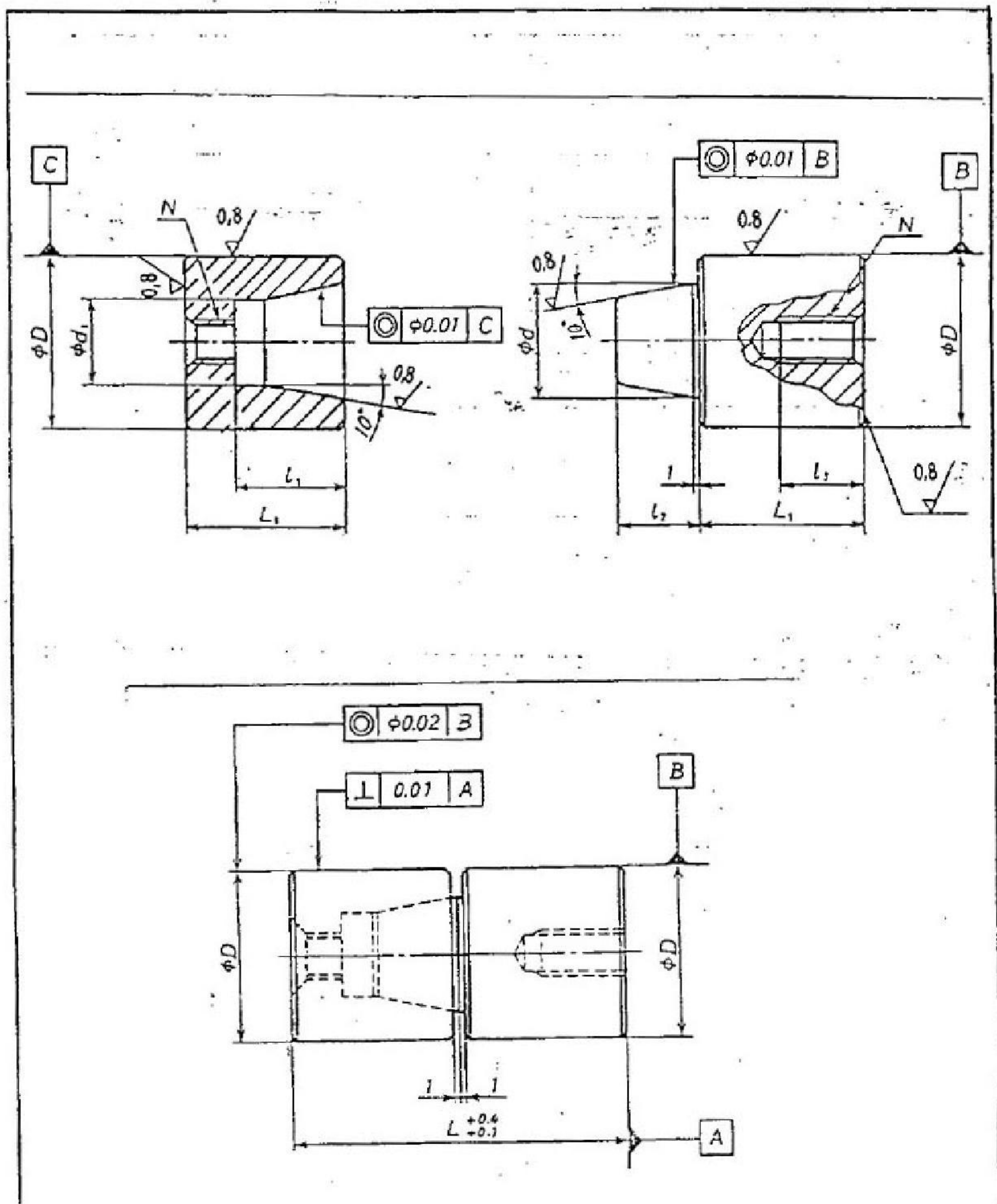
Bentuk Pengarah Lokasi harus sesuai dengan gambar dan ukuran-ukurannya harus sesuai dengan petunjuk pada Tabel I.

Tabel I  
Ukuran Pengunci Lokasi

Satuan : mm

Ukuran Nominal (D)	D		d	d <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	N	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L
	Ukuran	Toleransi					Penunjukan Ulir			
12	12	+0,012 +0,001	7	5	8	6	M 4	11	14	30
16	16		10	8		7	M 5			
20	20	+0,015 +0,002	12	9	13	10	M 6	12	19	40
25	25		16	12		11		15	24	50
30	30	+0,018 +0,002	12	9	13	10	M 8		19	40
35	35		22	16		17		18	34	70
40	40		25	19		19			39	80
50	50		32	25		21	M 10		49	700





Gambar  
Pengunci Lokasi

#### **4. SYARAT BAHAN BAKU**

Bahan baku untuk pengunci Lokasi adalah baja perkakas, sesuai dengan ISO 4957-1980 "Tool Steels" dan harus mampu dikeraskan sebesar  $62 \pm 2$  HRC. atau dapat pula digunakan bahan lain yang setara.

#### **5. SYARAT MUTU**

##### **5.1 Tampak Luar**

Tampak luar Pengunci Lokasi harus bebas dari berbagai cacat yang dapat merugikan dalam penggunaan, seperti retak, karat dan goresan.

##### **5.2 Kekasaran Permukaan**

Nilai kekasaran permukaan maksimum Ra harus sesuai dengan petunjuk pada gambar Pengunci Lokasi.

##### **5.3 Kekerasan**

Nilai kekerasan Pengunci Lokasi minimum 55 HRC.

##### **5.4 Konsentrisitas dan Ketegaklurusan**

Konsentrisitas dan ketegaklurusan Pengunci Lokasi harus sesuai dengan petunjuk pada gambar Pengunci Lokasi.

#### **6. CARA UJI**

##### **6.1 Tampak Luar**

Pemeriksaan tampak luar dilakukan secara visual atau dengan menggunakan kaca pembesar.

##### **6.2 Kekasaran Permukaan**

Pengujian Kekasaran Permukaan dilakukan secara visual, dengan cara membandingkan dengan contoh pembanding kekasaran permukaan sesuai dalam SNI ..... "Alat ukur pembanding kekasaran permukaan benda kerja hasil pemesinan".

##### **6.3 Kekerasan**

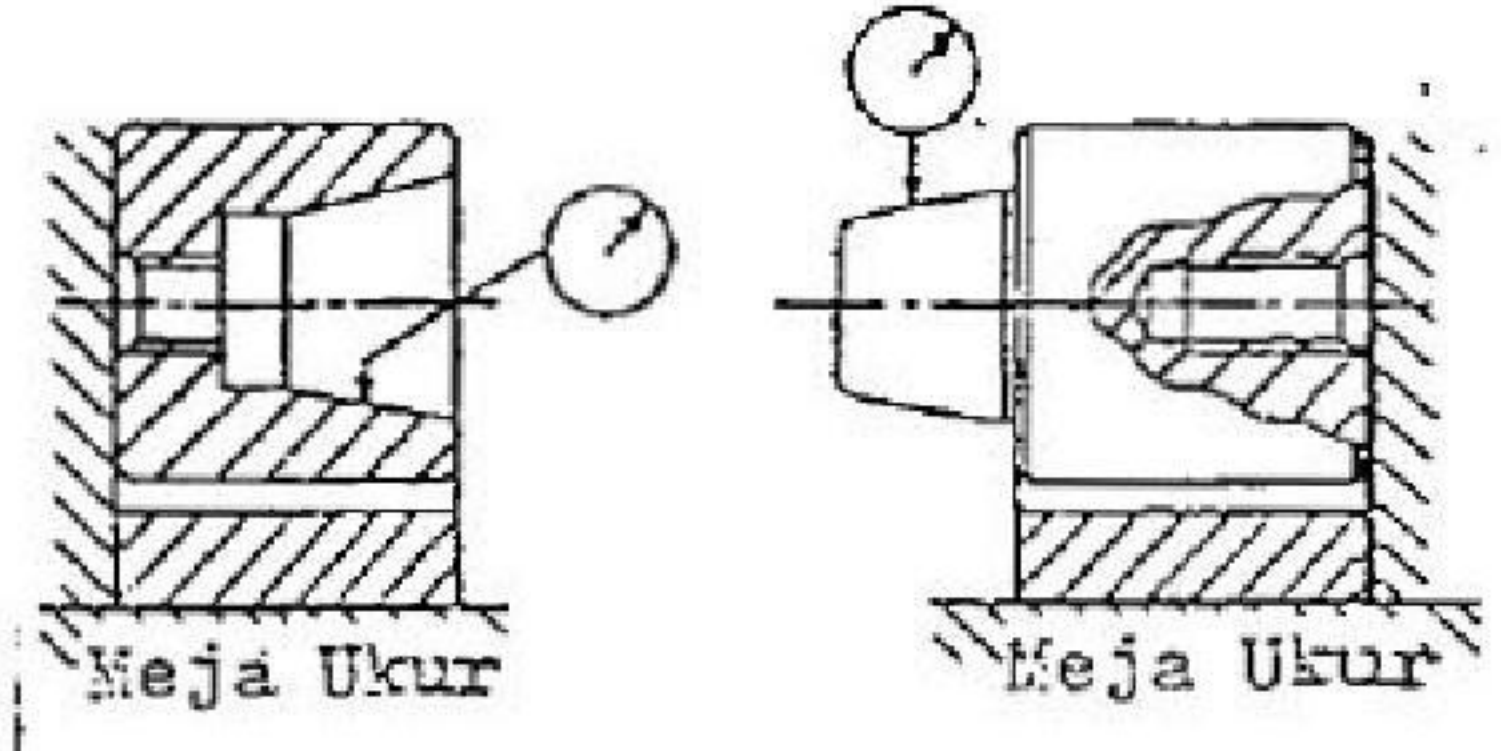
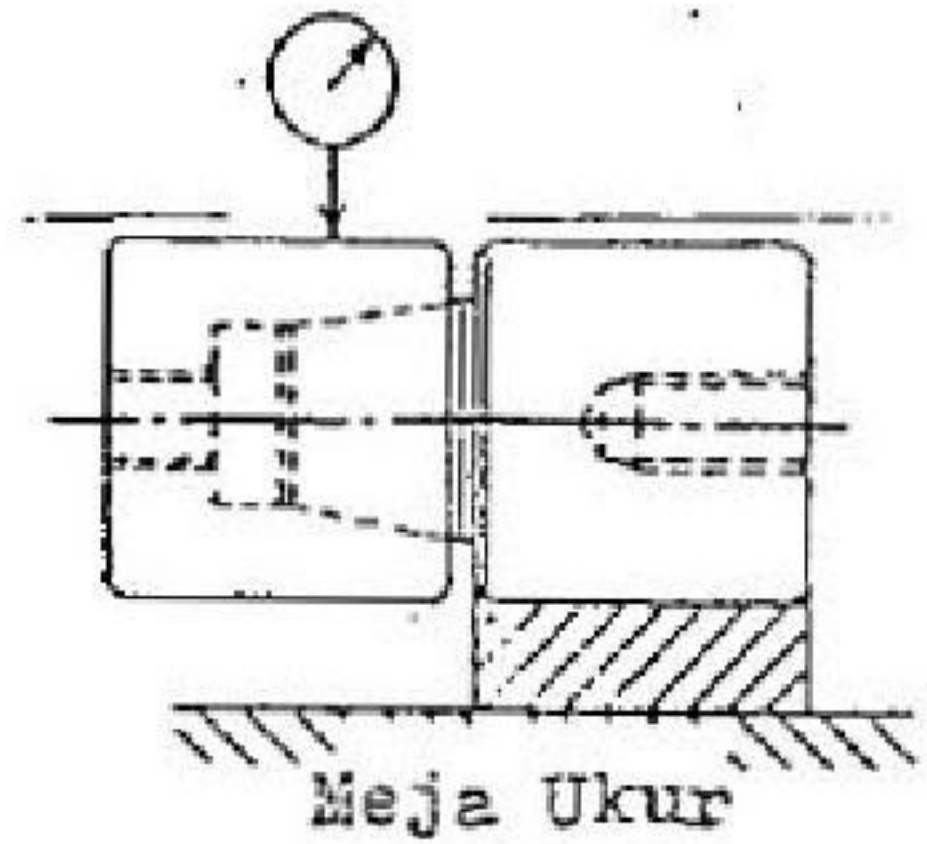
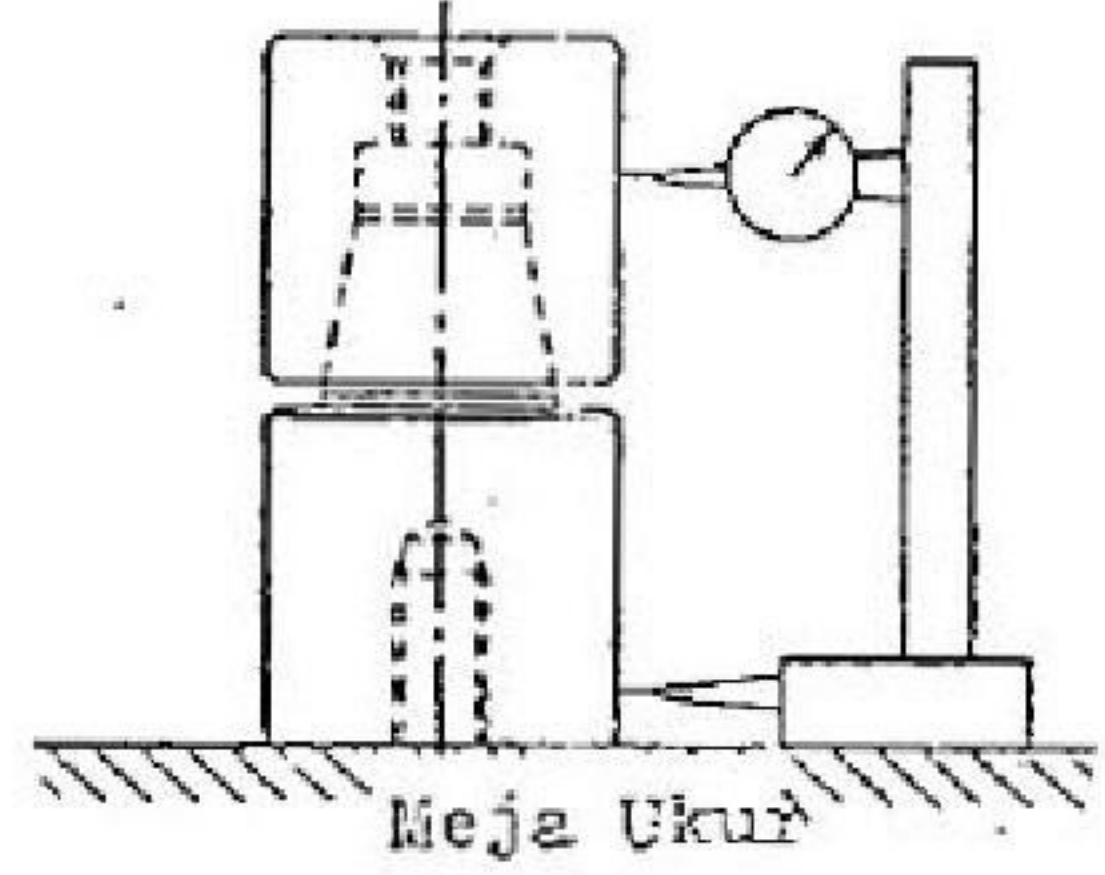
Pengujian kekerasan Pengunci Lokasi dilakukan sesuai dengan SNI 19-0407-89 "Cara uji keras Rockwell C".



#### 6.4 Konsentrisitas dan Ketegaklurusan

Pengujian konsentrisitas dan ketegaklurusan pengunci Lokasi dilakukan sesuai dengan Tabel II.

Tabel II  
Pengujian Konsentrisitas dan Ketegaklurusan

Bagian Pengujian	Metoda Pengukuran	Gambar Metoda Pengukuran
Konsentrisitas	<p>1. Pengukuran Produk</p> <p>Topang bagian <math>\phi D</math> Pengunci Lokasi oleh Blok-V. Sentuhkan jam ukur sebanyak 2 sampai 3 titik pada sepanjang bagian tirus (lihat gambar). Hasil pengukuran adalah perbedaan maksimum dari nilai pengukuran.</p>	
	<p>2. Pengukuran Rakitan</p> <p>Topang acuan bagian <math>\phi D</math> dari produk rakitan Pengunci Lokasi oleh Blok-V dan sentuhkan jam ukur pada bagian <math>\phi D</math> produk pasangannya, kemudian putar Pengarah Lokasi (lihat gambar). Hasil pengukuran adalah perbedaan maksimum dari nilai pengukuran.</p>	
Bagian Pengujian	Metoda Pengukuran	Gambar Metoda Pengukuran
Ketegaklurusan	<p>Letakkan rakitan Pengunci Lokasi diatas meja ukur. Sentuhkan dan gerakkan alat ukur ketegak-lurusan pada Bagian <math>\phi D</math> Pengarah Lokasi (lihat gambar). Hasil pengukuran adalah perbedaan maksimum dari nilai pengukuran.</p>	

## **7. SYARAT LULUS UJI**

Pengunci Lokasi dinyatakan lulus uji apabila memenuhi ketentuan-ketentuan dalam butir 5 (syarat mutu)

## **8. SYARAT PENANDAAN**

### **8.1 Penandaan pada Produk**

Setiap produk Pengunci Lokasi harus diberi tanda dengan mencantumkan simbol bahan dan ukuran nominal (D).

### **8.2 Penandaan pada Kemasan**

Setiap kemasan Pengunci Lokasi harus diberi tanda dengan mencantumkan :

- a. Nama produk
- b. Simbol bahan dan ukuran nominal (D)
- c. Jumlah
- d. Nama perusahaan pembuat atau merek.



**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)